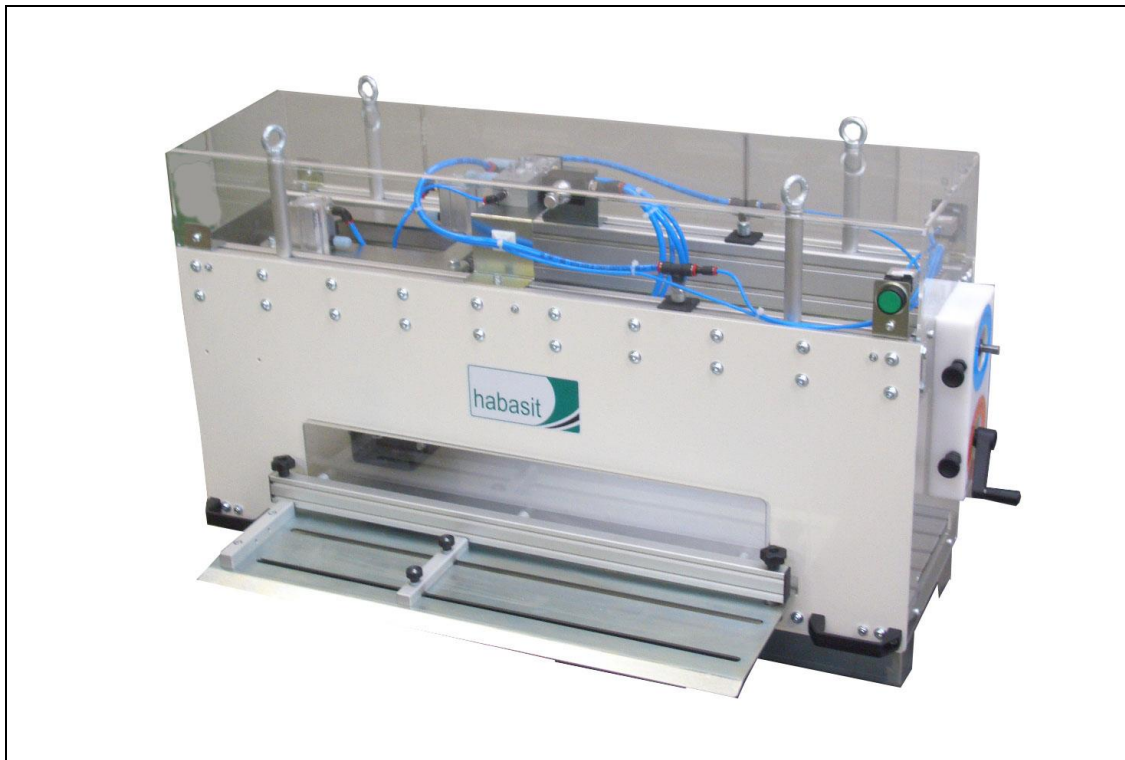




---

## AF-305 und AF-605 Stanzmaschinen für Riemen und Bänder

---



Die Palette der Stanzmaschinen AF-xx05 umfasst die Modelle AF-305 und AF-605, mit denen Bänderenden nach den Flex-Geometrien gestanzt und so die Kanten für die anschließende Heißverbindung vorbereitet werden können.

Die Haupteigenschaften sind:

- ❑ Geringe Abmessungen und Transportierbarkeit für den Einsatz vor Ort
  - ❑ Große Auswahl an realisierbaren Flex-Geometrien
  - ❑ Für den Betrieb wird nur die Druckluftversorgung benötigt
  - ❑ Große Auswahl an stanzbaren Produkten (Bänder, Riemen, HabaSYNC Timing Belt)
  - ❑ Benutzungsfreundlichkeit und qualitativ hochwertige Ergebnisse.
-



## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>ALLGEMEINE INFORMATIONEN .....</b>	<b>4</b>
1.1	ANWENDUNG.....	4
1.2	SICHERHEITSHINWEISE .....	4
1.3	AUSRÜSTUNGEN UND ZUBEHÖR .....	5
1.3.1	ZUM LIEFERUMFANG GEHÖRIGES MATERIAL.....	5
1.3.2	OPTIONALES ZUBEHÖR .....	5
1.4	ANFORDERUNG VON ZUBEHÖR / ERSATZTEILEN .....	6
1.5	GARANTIE .....	6
1.6	TECHNISCHE BERATUNG.....	6
<b>2</b>	<b>FUNKTIONSWEISE.....</b>	<b>7</b>
2.1	VORHERGEHENDE ARBEITEN .....	7
2.2	TRANSPORT .....	7
2.3	DRUCKLUFTANSCHLUSS.....	8
2.4	INSTALLATION DES FLEX-STANZKOPFES .....	8
<b>3</b>	<b>STANZEN .....</b>	<b>9</b>
3.1	VORHERGEHENDE ARBEITEN .....	9
3.2	FLEX-STANZEN .....	12
<b>4</b>	<b>KUNDENDIENST.....</b>	<b>13</b>
4.1	STÖRUNGEN .....	13
4.2	AUSTAUSCH DER MESSER AUF DEM STANZKOPF .....	13
4.3	WARTUNG.....	13
4.4	PLANMÄßIGE WARTUNG.....	14
4.5	AUßERPLANMÄßIGE WARTUNG.....	14
<b>5</b>	<b>TECHNISCHE DATEN.....</b>	<b>15</b>
5.1	TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER STANZMASCHINEN AF-305 UND AF-605.....	15
	PNEUMATIKPLAN DER STANZMASCHINEN SERIE AF- 05.....	16
<b>6</b>	<b>VORBEMERKUNG .....</b>	<b>18</b>
6.1	ADRESSE DES HERSTELLERS .....	18
6.2	TECHNISCHE BERATUNG.....	18
<b>7</b>	<b>RICHTLINIEN UND ALLGEMEINE WARNHINWEISE.....</b>	<b>19</b>
7.1	KRITERIEN FÜR DIE GLIEDERUNG DES HANDBUCHS .....	19
7.2	KRITERIEN FÜR DIE BENUTZUNG DES HANDBUCHS .....	19
7.3	ABMESSUNGEN .....	20
<b>8</b>	<b>ERSATZTEILE.....</b>	<b>21</b>
8.1	KOMPLETTE MASCHINENGRUPPE .....	21
	.....	21
8.2	TRÄGERGRUPPE SCHLITTENHALTERUNG UND- BEWEGUNG – ID004763.....	23
8.3	TRÄGERGRUPPE SCHLITTENHALTERUNG UND- BEWEGUNG – ID004763.....	26
8.4	GRUPPE SCHLITTENBEWEGUNG – DETAIL ABSTANDINDEXIERSYSTEM .....	28
8.5	GRUPPE – ID004674 RAHMENGRUPPE .....	30
8.6	GRUPPE – ID004764 RAHMENGRUPPE .....	32
<b>9</b>	<b>HAFTUNG FÜR DIE PRODUKTE UND IHRE BENUTZUNG.....</b>	<b>34</b>



**Noi / Wir**

## **HABASIT ITALIANA S.p.A.**

Via Del Lavoro, 50  
I-31016 Cordignano (TV)  
Italien

**dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che la macchina:**  
*erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, dass die Maschine:*

Tipo / <b>Typ</b>	Fustellatrice / <i>Stanzmaschine</i>
Modello / <i>Modell</i>	AF-305 / AF-605
Matricola / <i>Seriennummer</i>	
Anno di costruzione / <i>Baujahr</i>	<b>2009</b>

**è conforme alle seguenti / mit den folgenden:**

### **DIRETTIVE EUROPEE / EUROPÄISCHEN RICHTLINIEN**

- 98/37/EG      Direttiva Macchine  
*Maschinenrichtlinie*
- 89/336/EWG    Direttiva Compatibilità Elettromagnetica e modifiche  
*Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit und Änderungen*
- 73/23/EWG    Direttiva Bassa Tensione e modifiche  
*Niederspannungsrichtlinie und Änderungen*

### **NORME ARMONIZZATE / HARMONISIERTEN NORMEN**

- UNI EN 292-1/2
- UNI EN 292/2A1
- UNI EN 563
- CEI EN 60204-1

**übereinstimmt.**

**Dichiariamo che il Fascicolo Tecnico viene conservato presso il nostro stabilimento.**  
*Wir erklären, dass die technischen Unterlagen in unserem Werk aufbewahrt werden.*

Vittorio Veneto, 19-01-2009

**Il Direttore Generale**  
*Generaldirektor*

**Il Responsabile Divisione Macchine**  
*Leiter der Maschinenabteilung*

**Dott. Ugo Passadore**

**Herr Gianfranco Marcon**



# 1 Allgemeine Informationen

## 1.1 Anwendung

Die Stanzmaschinen der Serie AF-xx05 wurden speziell für das Stanzen von Antriebs- und Transportelementen von Habasit nach Flex-Geometrien über ein Stanzverfahren mit Messern entwickelt.

Die Stanzmaschinen der Serie AF-xx05 wurden ausschließlich für die hier beschriebenen Anwendungen entwickelt. Andere oder unsachgemäße Anwendungen sind unzulässig. Habasit haftet nicht für Konsequenzen, die auf solche Anwendungen zurückzuführen sind.

Die Stanzmaschinen der Serie AF-xx05 wurden fachgerecht und in Übereinstimmung mit den CE-Sicherheitsvorschriften hergestellt.

Es wird vorausgesetzt, dass alle Arbeiten für Montage, Wartung, Reparatur und Betrieb von qualifiziertem Personal oder unter der Überwachung von verantwortlichen und erfahrenen Spezialisten durchgeführt werden.

Aus Platzgründen können diese Anweisungen für die Benutzung nicht alle möglichen Aspekte des Betriebs, der Wartung und der Reparatur abdecken. Die hier gegebenen Anweisungen betreffen die vorschriftsmäßige Benutzung der Maschine durch qualifiziertes Personal. In Zweifelsfällen oder bei Bedarf an detaillierteren Informationen wenden Sie sich bitte immer an den Hersteller (siehe Kapitel 1.4).

## 1.2 Sicherheitshinweise

In diesem Bedienungshandbuch werden die Begriffe ACHTUNG, WARNUNG, HINWEIS verwendet, die auf Gefahren oder spezielle, zu berücksichtigende Informationen hinweisen.

<b>ACHTUNG</b>	Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr ernster Verletzungen und/oder schwerwiegender Materialschäden
<b>WARNUNG</b>	Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr von Verletzungen und/oder Materialschäden
<b>HINWEIS</b>	Weist auf eine wichtige technische und auch für erfahrenes Personal nicht offensichtliche Information hin

Alle Anweisungen für die Montage, den Betrieb und die Wartung der Maschine sowie die technischen Daten beachten!

Auf diese Weise werden eventuelle Probleme und/oder Personen- oder Materialschäden verhindert.

Der Begriff **erfahrenes Personal** bezieht sich auf Personen, die für die Ausführung der erforderlichen Arbeiten autorisiert sind. Diese Personen wurden ausreichend geschult und haben in ihrem Tätigkeitsbereich eine so große Erfahrung gesammelt, dass sie in der Lage sind, Gefahren zu erkennen und zu vermeiden, und haben Kenntnis der jeweiligen Sicherheitsvorschriften und -regeln.



## 1.3 Ausrüstungen und Zubehör

### 1.3.1 Zum Lieferumfang gehöriges Material

1. AF-305 oder AF-605 mit Bedienungshandbuch und Ersatzteilhandbuch.

### 1.3.2 Optionales Zubehör

Stanzköpfe für Flexproof-Geometrien, Austauschmesser und Stanzunterlagen:

H Code	Teilebeschreibung	Flex-Geometrie
H080709541	Flex-Stanzkopf AF-10/80	10 x 80 mm
H080709542	Flex-Stanzkopf AF-20/80	20 x 80 mm
H080709560	Flex-Stanzkopf AF-10/50 large base	10 x 50 mm
H080709561	Flex-Stanzkopf AF-20/50 large base	20 x 50 mm
H080709545	Flex-Stanzkopf AF-10/120	10 x 120 mm
H080709573	Flex-Stanzkopf AF-8/30	8 x 30 mm
H08D003641	Flex-Stanzkopf AF-16/120-TB	16 x 120 mm
H08D004129	Flex-Stanzkopf AF-16/80-TB	16 x 80 mm
H08D006115	Flex-Stanzkopf AF-10/30	10 x 30 mm

#### Messer

H Code	Teilebeschreibung	Passend für
H080700070	Messer für AF-10/50 und 20/50	AF Kopf 10/50 und 20/50
H080700071	Messer für AF-10/80 und 20/80, SL70	AF Kopf 10/80 und 20/80, SL-70
H080700072	Messer für AF-10/120	AF Kopf 10/120
H080700079	Messer für AF-6/30 und 8/30	AF Kopf 6x30 und 8x30
H08D003699	Messer für AF-16/80-TB	AF Kopf 16/80 TB
H08D003642	Messer für AF-16/120-TB	AF Kopf 16/120 TB

#### Stanzunterlagen

H Code	Teilebeschreibung	Passend für
H080702058	Stanzunterlage für AF-1201	AF-305 und AF-605 abzulängen
H08D004769	Stanzunterlage für AF-305	nur AF-305
H08D004748	Stanzunterlage für AF-605	nur AF-605
H08D004175	Aluminium- Stanzunterlage für HabaSYNC Timing Belt	nur AF-305 AF-605



## 1.4 Anforderung von Zubehör / Ersatzteilen

Ersatzteile und Zubehör können direkt beim Hersteller bestellt werden.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro, 50  
I-31016 CORDIGNANO (TV)  
Tel. ++39 438 91 13  
Fax ++39 438 91 2374

Die angeforderten Teile eindeutig angeben.

### ACHTUNG

Der Einsatz von Ersatzteilen anderer Marken, die nicht mit den Spezifikationen von Habasit übereinstimmen, ist nicht erlaubt.

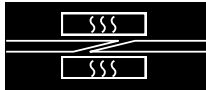
Habasit haftet nicht für die Konsequenzen im Fall eines Einsatzes von Ersatzteilen, die nicht original von Habasit sind.

## 1.5 Garantie

Alle Werkzeuge werden einer sorgfältigen Endabnahme unterzogen. Die Garantie gilt für 1 Jahr für Material- und Herstellungsfehler unter der Bedingung, dass die Werkzeuge ordnungsgemäß benutzt werden.

## 1.6 Technische Beratung

Unsere Experten stehen für jede Beratung zur Verfügung. Für technische Fragen zur Funktionsweise und zu den Bedingungen des Stanzgeräts nehmen Sie bitte Kontakt mit dem Hersteller (für die Adresse siehe 1.4) auf.



## 2 Funktionsweise

- Die Stanzmaschinenserie AF-05 nutzt die Anwendung eines Balgzylinders für die Erzeugung eines angemessenen Schubs für das Schneiden des Bands aus. Nach der Positionierung des Bands wird dieses gestanzt, indem es jeweils um einen Schritt vorgeschoben und der Stanzkopf über den Balgzylinder abgesenkt wird.

**ACHTUNG** Der vorgewählte Stanzabstand muss gleich der Distanz zwischen den Messern des benutzten Stanzkopfes sein. Die Nichtübereinstimmung verursacht den falschen Schnitt und somit den Verlust des Materials.

- Die Bewegung des Kopfträgerschlittens ist bidirektional; es kann in beide Richtungen gestanzt werden.

### 2.1 Vorhergehende Arbeiten

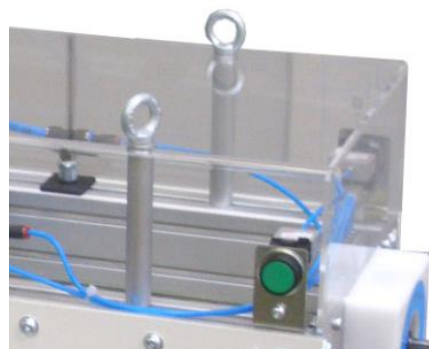
**WARNUNG** Die Benutzung der Stanzmaschinen bringt die Handhabung von Teilen mit Stanzmessern mit sich. Vermeiden Sie es, den Stanzkopf während des Betriebs zu berühren oder auf seinen Arbeitsbereich zuzugreifen.

### 2.2 Transport

Für das Anheben der Stanzmaschine sind 4 Griffe (1) für die AF-305 und 4 Ringschrauben (2) (Schrauben mit Ösen) mit 4 Haltegriffen für die AF-605 vorgesehen. Vor dem Anheben sind eventuelle Hilfshebesysteme wie Riemen, Seile usw. zu schließen und gleichmäßig anzuziehen.



AF-305



AF-605 Ringschrauben (Schrauben mit Ösen)

**ACHTUNG** Für das Anheben der Maschine niemals andere Befestigungspunkte als die eigens vorgesehenen benutzen.





## 2.3 Druckluftanschluss

Der Anschluss des Geräts an die Druckluftquelle erfolgt über die Eingangskupplung (1). Den maximalen Betriebsdruck von 6MPa (6 kg/cm<sup>2</sup>) nicht überschreiten.

Die Eingangskupplung besitzt eine Größe von ¼" und es wird empfohlen, einen Versorgungsschlauch mit mindestens 8 mm Innendurchmesser zu benutzen.

Physikalische Eigenschaften der Druckluft:  
- Ungeschmierte gefilterte Luft.



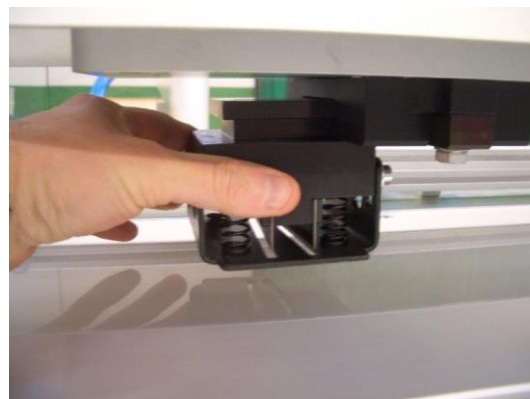
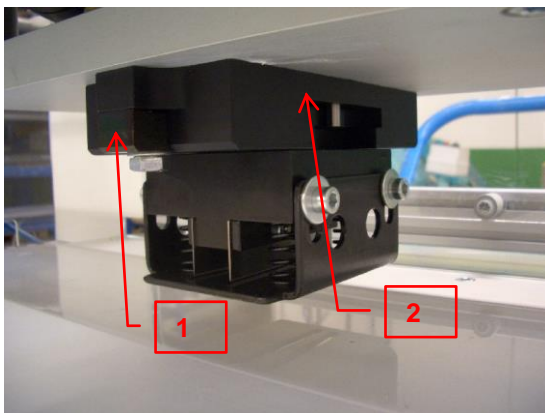
**WARNUNG** Stellen Sie sicher, dass Sie mindestens 6 bar (kg/cm<sup>2</sup>) effektiven Druck haben.

## 2.4 Installation des Flex-Stanzkopfes

- Zur Erleichterung des Arbeitsgangs ist es besser, die Bandklemmbalken auf beiden Seiten zu entfernen, um so freien Zugriff auf den Bereich zu haben.
- Den Kopfträgerschlitten auf die Mitte des Arbeitslaufs bringen, um so Zugriff auf den Sitz für den Flex-Kopf zu haben.

**ACHTUNG** Vor dem Austausch des Kopfes die Druckluftversorgung unterbrechen.

- Die beiden Schrauben (1) mit einem 13er Sechskantschlüssel lösen; zwei Umdrehungen sind ausreichend, um das Feststellelement zu lösen.
- Den vorhandenen Kopf entfernen und den neuen Kopf einsetzen, wobei er bis zum Anschlag (2) zu drücken ist.
- Die beiden Schrauben anziehen, um den Kopf in der Position festzustellen.



Einen von Habasit für das zu stanzende Produkt empfohlenen Kopf von geeigneter Größe auswählen.





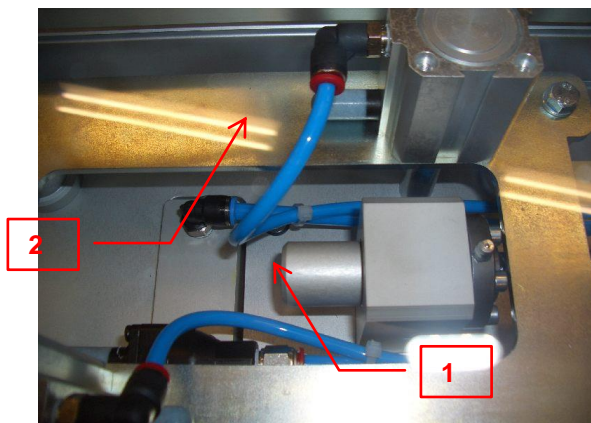
## 3 Stanzen

### 3.1 Vorhergehende Arbeiten

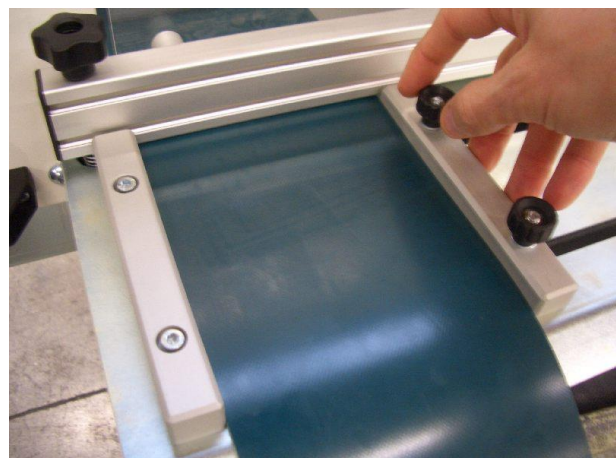
Die Produktpalette von Habasit, die von den Stanzmaschinen der Serie AF-05 geschnitten werden kann, ist sehr breitgefächert; über alle Bänder und Antriebsriemen bis 8 mm Stärke hinaus ist es möglich, auch Zahnriemen (Timing Belts) der Serie HabaSYNC bis zur Größe AT-20 oder XH mit dem speziellen 80x16 Flex-Stanzkopf zu stanzen.

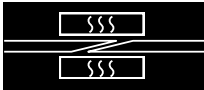
Dem Verfahren unter Abschnitt 2.4 für die Montage des geeigneten Flex-Kopfes folgen, der die ausgewählte Stanzgeometrie besitzt.

- Den Kopf auf dem Nullpunkt positionieren, der sich an dem Ende befindet, das der Griffseite für den Schlittenvorschub (1) gegenüberliegt. In dieser Startposition müssen beide Abstand-Indexierstifte in den jeweiligen Sitz auf dem Nocken (2) gehen.



- Das zu stanzen Produkt in die Maschine legen, wobei die Kante von der Eingangs- wie von der Ausgangsseite an den festen Winkel angelegt wird. Die beweglichen Winkel an die andere Bandkante anlegen und über die dafür vorgesehenen Drehknöpfe feststellen.

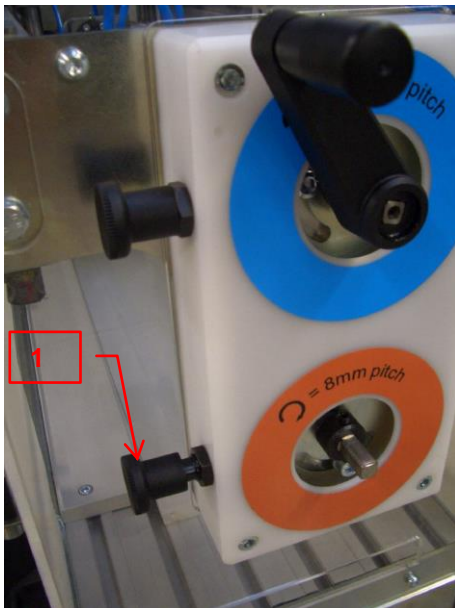




- Die Bandklemmbalken über die dafür vorgesehenen Drehknöpfe schließen.



- Den zu benutzenden richtigen Abstand abhängig von der Art des installierten Flex-Kopfes auswählen. Bei einem Kopf mit einem Abstand von 10 mm oder 20 mm ist der blaue Nocken zu benutzen und der orange Nocken auszuschließen, indem der Stift nach außen gezogen und um 90° gedreht wird, so dass er angehoben bleibt.



**Benutzung mit Abstand 10 oder 20 mm**

Den Stift (1) nach außen ziehen und um 90° drehen.

Den Griff auf dem blauen Nocken positionieren.



**Benutzung mit Abstand 8 oder 16 mm**

Den Stift (2) nach außen ziehen und um 90° drehen.

Den Griff auf dem orange Nocken positionieren.

Auf diese Weise arbeitet nur der betreffende Nocken, während der andere frei dreht.

Wenn beide Indexierstifte nach außen gezogen und in der Position festgestellt werden, dreht die Schraube frei, um schnelle Verschiebungen des Schlittens zu erlauben.



Die Nylonunterlage und ihre Abnutzung kontrollieren; wenn sie zu sehr von den Messern gezeichnet ist, ist sie um wenige mm nach rechts oder links so zu verschieben, dass die gesamte Oberfläche ausgenutzt wird. Wenn sie richtig benutzt wird, hält sie für einen langen Zeitraum.

Wenn sie gleichmäßig von den Messern gezeichnet ist, kann sie regeneriert werden, indem die Oberfläche um 1 mm Tiefe abgefräst wird, um so die Zeichen der Messer zu entfernen.

Stanzen der Riemen HabaSYNC

Für das richtige Stanzen der Riemen HabaSYNC, müssen folgende Flexkopfmodelle benutzt werden:

H08D003641	Flex-Stanzkopf AF-16/120-TB	16 x 120 mm
------------	-----------------------------	-------------

Für die Riemen der Serie A-20, AT-20, XH, muss der Flexkopf 16x80 mm benutzt werden:

H08D004129	Flex-Stanzkopf AF-16/80-TB	16 x 80 mm
------------	----------------------------	------------

Darüber hinaus ist die Nylonunterlage gegen die Aluminiumausführung auszutauschen:

Nylon-Stanzunterlage (Nylon cutting pad)

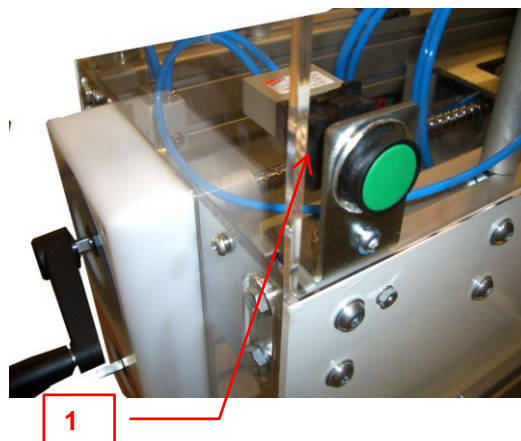
Alu-Stanzunterlage

Die Messer des Stanzkopfes für HabaSYNC aus Widia sind in der Lage, auf der Alu-Stanzunterlage (cutting pad) zu stanzen, ohne beschädigt zu werden.



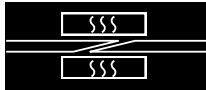
### 3.2 Flex-Stanzen

1. Für die Vorbereitung der Maschine und des zu stanzenden Bands Bezug auf die vorhergehenden Arbeiten nehmen. Nach Beendigung dieser Arbeitsschritte kann mit dem Schneiden des Bands begonnen werden.
2. Immer von der Nullposition des Schlittens aus starten.
3. Gleichzeitig die beiden Tasten (1) drücken; der Kopf senkt sich ab und schneidet das Material. Die Tasten einigen Sekunden nachdem der Kopf das Ende seines Laufs erreicht hat loslassen, um sicher zu sein, das der Schnitt erfolgt ist.
4. Mit ein wenig Erfahrung gelingt es, den erfolgten Schnitt am charakteristischen Geräusch zu erkennen, das die Messer während des Arbeitsgangs machen. Nun können die Tasten losgelassen werden.



5. Das Loslassen einer Taste oder beider Tasten führt zum sofortigen Hochfahren des Kopfes.
6. Nach der Durchführung der Stanzung den Indexierstift (2) nach außen ziehen und den Nocken um eine Umdrehung drehen. Während der Drehung den Stift loslassen, der über den Nocken streifend diesen am Ende der Umdrehung anhält. Wenn der vorgesehene Abstand doppelt so groß wie der durch eine Umdrehung des Nockens erzeugte ist, muss der Arbeitsschritt wiederholt werden.
7. Den Stanzarbeitsschritt (3) wiederholen, indem gleichzeitig die beiden Tasten gedrückt werden.
8. Die Arbeitsschritte (3) und (6) bis zum vollständigen Schnitt des Bands wiederholen.

<b>WARNUNG</b>	Nicht die Hände oder Gegenstände unter den Stanzkopf einführen. Es besteht die Gefahr von Verletzung oder der Beschädigung des Stanzkopfes.
----------------	---



## 4 Kundendienst

### 4.1 Störungen

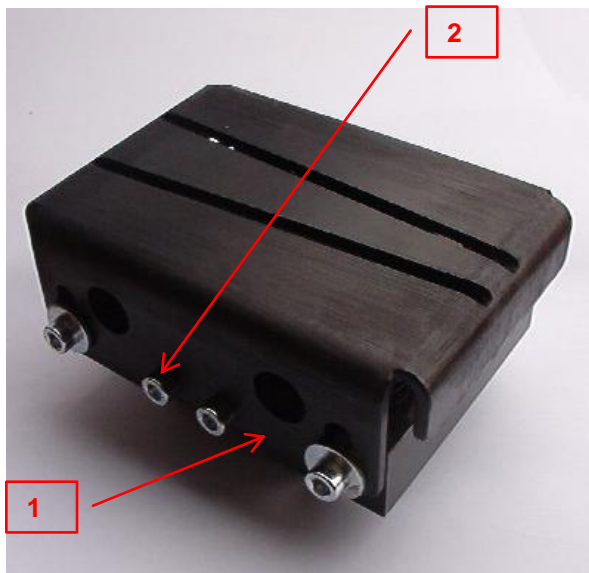
**ACHTUNG** Die Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten an frei zugänglichen Pneumatikteilen müssen von kompetentem Fachpersonal ausgeführt werden.

- Im Falle von Störungen dieser oder anderer Art muss der Hersteller informiert werden.

### 4.2 Austausch der Messer auf dem Stanzkopf

Für den Austausch der auf dem Kopf montierten Stanzmesser sind die folgenden Anweisungen zu befolgen:

- Die 4 Schrauben (1), die den Bandniederhalter befestigen, und die Schrauben (2) des Führungselements lösen.
- Bandniederhalter und interne Druckfedern herausnehmen.
- Die Schrauben (3) lösen, die die Messer feststellen, die Messer herausnehmen und neue Messer einsetzen, wobei darauf zu achten ist, die Messer am Boden des Sitzes in Anschlag zu bringen.
- Die Schrauben (3) anziehen, um das Messer festzustellen.
- Federn und Bandniederhalter montieren und die Schrauben wieder anziehen.



### 4.3 Wartung

**ACHTUNG** Das Wartungspersonal muss die mechanischen und elektrischen Sicherheitsvorrichtungen kennen.  
Das Wartungspersonal muss autorisiert sein.



#### 4.4 Planmäßige Wartung

**ACHTUNG** Vor der Ausführung von Arbeiten muss sichergestellt werden, dass die Strom-, Druckluft- und Wasserversorgung von den Energiequellen getrennt wurde und dass der Pneumatikkreislauf druckentlastet wurde.

**Tabelle 4.4.1 Regelmäßige Wartungsarbeiten**

Maßnahme	Intervall	Beauftragtes Personal	Vorgehensweise
Reinigung	Täglich	Bediener	Die Maschine nach der Benutzung reinigen und die Verarbeitungsrückstände entfernen
Kontrolle der Abnutzung der Stanzunterlage	Täglich	Wartungspersonal	Kontrolle der Abnutzung der Stanzunterlage und ggf. deren Verschiebung oder Austausch
Kontrolle der Druckluftanschlüsse und -verbindungen	Monatlich	Wartungspersonal	Suche nach undichten Stellen
Kontrolle der Unversehrtheit der Schutzvorrichtungen aus Plexiglas	Monatlich	Wartungspersonal	Überprüfung des Vorhandenseins von Brüchen oder Rissbildungen in den Schutzpaneelen

#### 4.5 Außerplanmäßige Wartung

Die außerplanmäßige Wartung muss vorbehaltlich spezifischer Genehmigungen und Vereinbarungen mit dem Kunden in der Filiale Habasit Italiana SpA durchgeführt werden.

Wenden Sie sich bitte an:

Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro, 50  
Zona Industriale  
I - 31016 Cordignano (TV)  
Tel.: 0039. (0) 438.9113  
Fax: 0039. (0) 438.200545

Geben Sie eindeutig das Maschinenmodell, die Seriennummer sowie die festgestellten Probleme oder Brüche an und dokumentieren Sie alles vollständig und möglichst auch mit Fotos.





## 5 Technische Daten

### 5.1 Technische Eigenschaften der Stanzmaschinen AF-305 und AF-605

TABELLE 1 – PNEUMATISCHE EIGENSCHAFTEN

Fluid-Eigenschaften	Gefilterte ungeschmierte Luft
Mindestversorgungsdruck	6 bar (0,6Mpa oder 6 kg/cm <sup>2</sup> )
Mindestversorgungsdurchmesser	Schnellkupplung ¼"

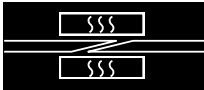
TABELLE 2 – GRÖSSEN- UND UMWELTEIGENSCHAFTEN

	<b>AF-305</b>	<b>AF-605</b>
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe) (einschließlich Griffe)	800x770x590 mm 31.49 x 30.31 x 23.22 in	1100x770x590 mm 43.3 x 30.31 x 24.8 in
Gesamtgewicht	kg / lbs.	
Geräusentwicklung	<70 db	
Arbeitstemperatur	Zwischen 5°C – 45°C	
Zulässiger Feuchtigkeitsgrad	Zwischen 45 – 70%	

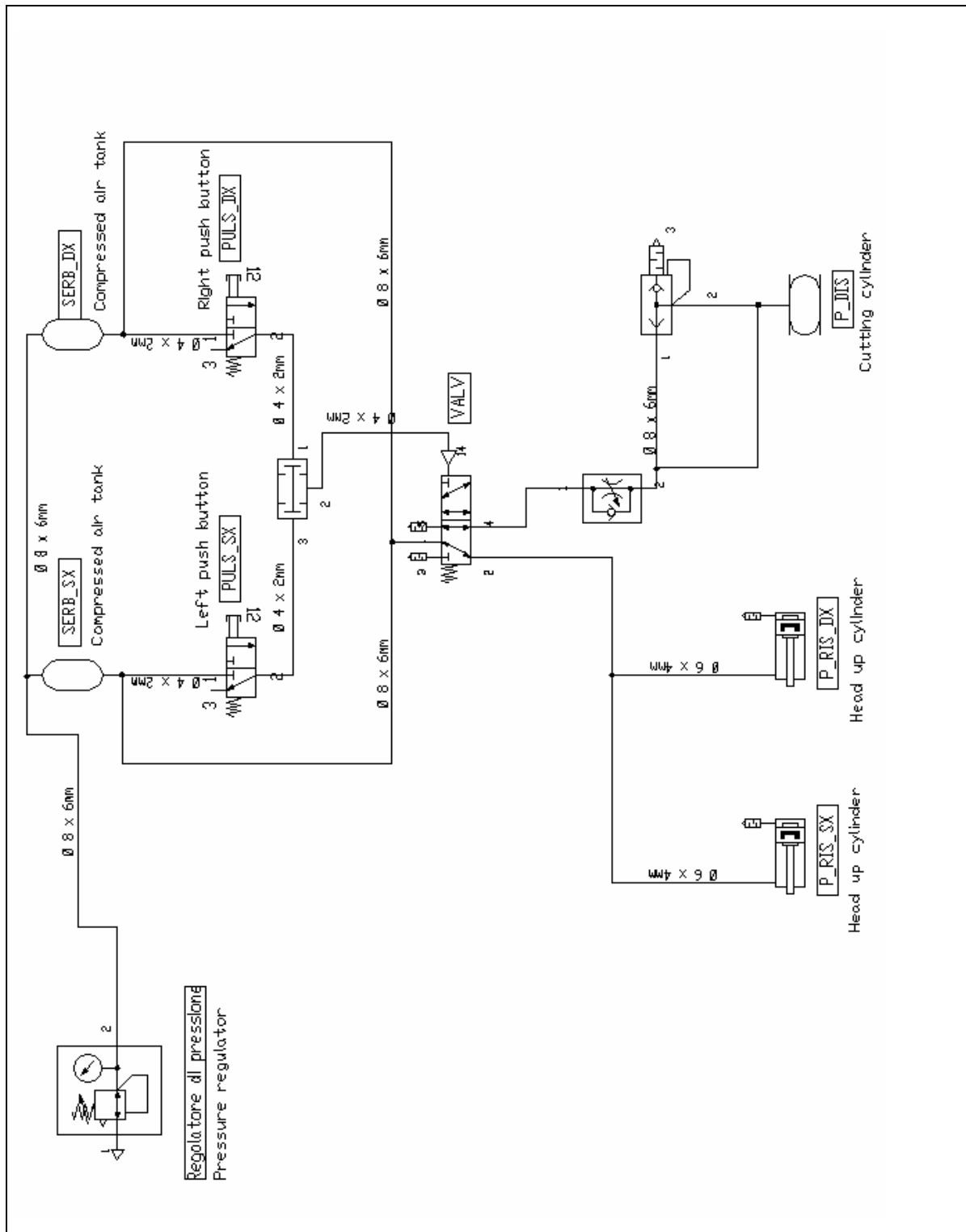
TABELLE 3 – EIGENSCHAFTEN DER VERARBEITBAREN ELEMENTE

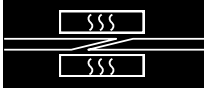
	<b>AF-305</b>	<b>AF-605</b>
Max. Riemen-/Bandbreite	300 mm / 47.24 in	600 mm / 47.24 in
Max. Riemen-/Bandstärke	14 mm / 0.55 in	14 mm / 0.55 in





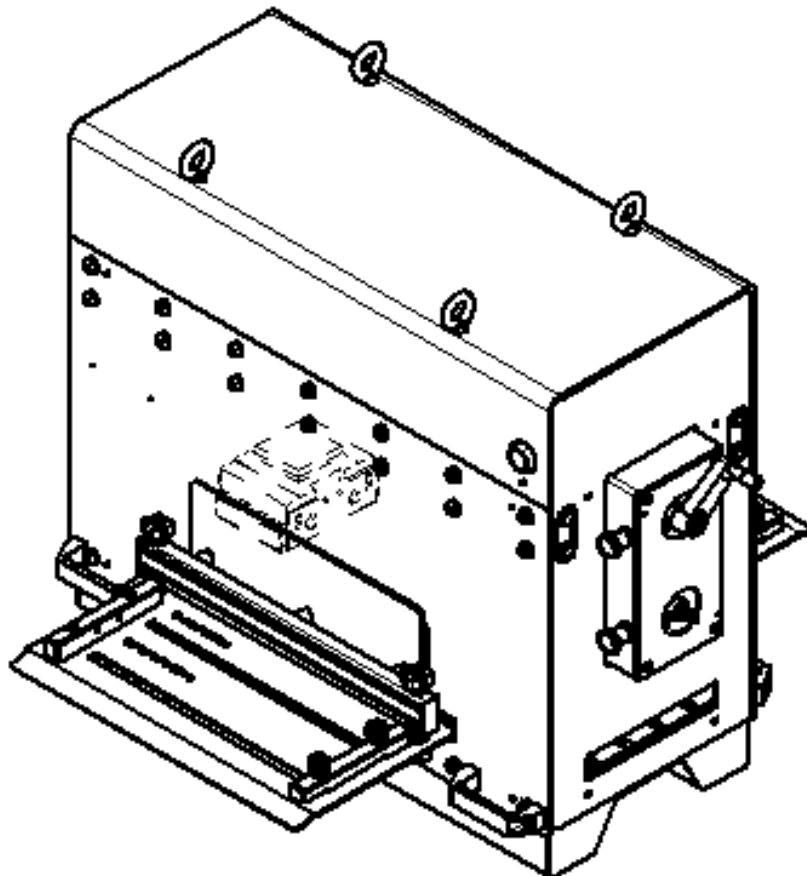
### Pneumatikplan der Stanzmaschinen Serie AF- 05





# AF-305/0 und AF-605/0

## Manuelle Stanzmaschine für Flex





## 6 Vorbemerkung

Habasit dankt Ihnen für den Kauf der Manuelle Stanzmaschine für Flex AF-305/0 und AF-605/0. Wird die Manuelle Stanzmaschine für Flex AF-305/0 und AF-605/0 pfleglich behandelt, garantiert sie die Zuverlässigkeit und Qualität der Verbindungen für viele Jahre.

**Um die richtige und sichere Benutzung der Stanzmaschine zu gewährleisten, ist der Benutzer gehalten, dieses Handbuch aufmerksam zu lesen und die Angaben vor Beginn der Installation und Benutzung streng zu befolgen.**

Für alle Rückfragen oder Probleme in Bezug auf Ihre Stanzmaschine können Sie Kontakt mit dem Kundendienst von Habasit aufnehmen.

Auf der Internetseite [www.habasit.com](http://www.habasit.com) können Sie die Adresse der Filiale oder des Händlers von Habasit in Ihrer Nähe finden.

### 6.1 Adresse des Herstellers

Für weiterführende Informationen können Sie unter der folgenden Adresse Kontakt mit unserem Firmensitz aufnehmen:

HABASIT ITALIANA S.p.A.  
Via Del Lavoro, 50  
I - 31016 Cordignano (TV)

Tel.: 199 199 333  
Fax: 199 199 555

Nur für internationale Anrufe:  
Phone: +39 0438 911444  
Fax: +39 0438 912374

### 6.2 Technische Beratung

Unsere Experten stehen für jede Beratung zur Verfügung.

Für technische Fragen zur Funktionsweise und zu den Bedingungen des Geräts nehmen Sie bitte Kontakt mit dem Hersteller (Abschnitt 6.1) auf.



## 7 Richtlinien und allgemeine Warnhinweise

### 7.1 Kriterien für die Gliederung des Handbuchs

Das vorliegende Handbuch erfüllt die strukturellen Regeln und Anforderungen der abgeänderten Richtlinie 98/37/EG, Richtlinie des Rates der Europäischen Gemeinschaft vom 14. Juni 1989, zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen, auch „Maschinenrichtlinie“ genannt, und aller anderen Richtlinien und Vorschriften, auf die Bezug genommen wird, und inspiriert sich an Kriterien, die über die Beschreibung der technischen Merkmale der Maschine und ihrer Bedienung, Wartung und Fehlerbehebung hinaus Folgendes behandeln:

- Alle Sicherheitsmaßnahmen an der Maschine und dadurch vollständige Berücksichtigung der Sicherheit beim Entwurf und Bau der Maschine.
- Alle Sicherheitsmaßnahmen zum Vermeiden von Gefahren, die nicht vollständig beseitigt werden können
- Alle Hinweise zur Schulung des Personals, das die Maschine bedient, sowie Angaben, ob der Einsatz von persönlicher Schutzausrüstung erforderlich ist.
- Das Handbuch ist in Kapitel aufgeteilt. Jedes Kapitel behandelt einen bestimmten Bereich und alle Sicherheitsaspekte werden im Text berücksichtigt und klar hervorgehoben.

### 7.2 Kriterien für die Benutzung des Handbuchs

HABASIT fordert vom Benutzer, dass dieser das vorliegende Handbuch bei Lieferung und vor Arbeiten an dem Gerät, dem es beiliegt, vollständig liest. Dieses Handbuch enthält alle Anweisungen, Angaben und Warnhinweise, die der Bediener braucht, um das Gerät kennen zu lernen, die Funktionsprinzipien zu verstehen und über ausreichende Informationen für einen sicheren Betrieb zu verfügen.

Zusätzlich zu den Anweisungen im vorliegenden Handbuch muss der Bediener etwaige geltende spezifische Gesetze beachten.

Das vorliegende Handbuch gilt als wesentlicher Bestandteil des Geräts und der Inhalt muss autorisiertem Wartungs- und Bedienungspersonal bekannt sein.

Es soll alle Informationen für einen reibungslosen und ordnungsgemäßen Gerätebetrieb liefern.

Die Handbücher müssen während der gesamten Lebensdauer des Geräts aufbewahrt und bei Änderungen zur Optimierung der Leistung aktualisiert werden.

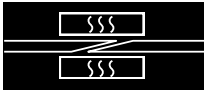
Die Handbücher müssen qualifiziertem Personal zur Verfügung stehen.

Die Verwendung des vorliegenden Handbuchs wird durch das allgemeine Inhaltsverzeichnis erleichtert, das eine direkte Suche nach dem interessierenden Thema ermöglicht.

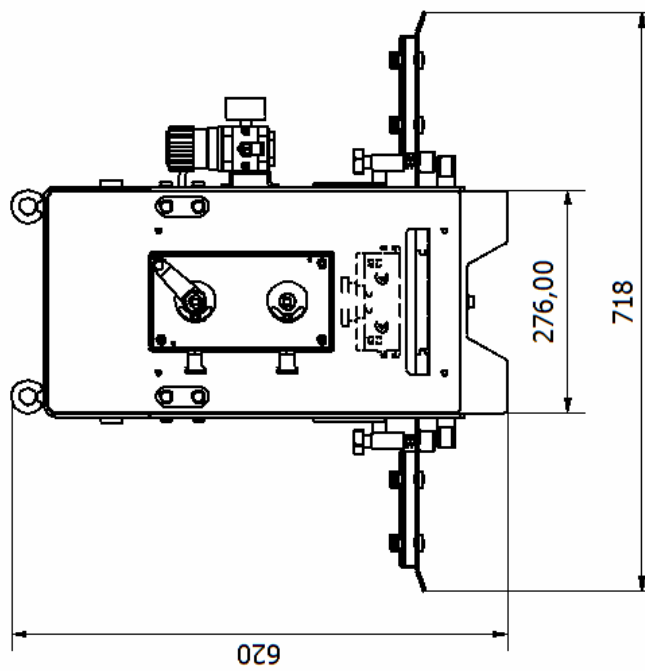
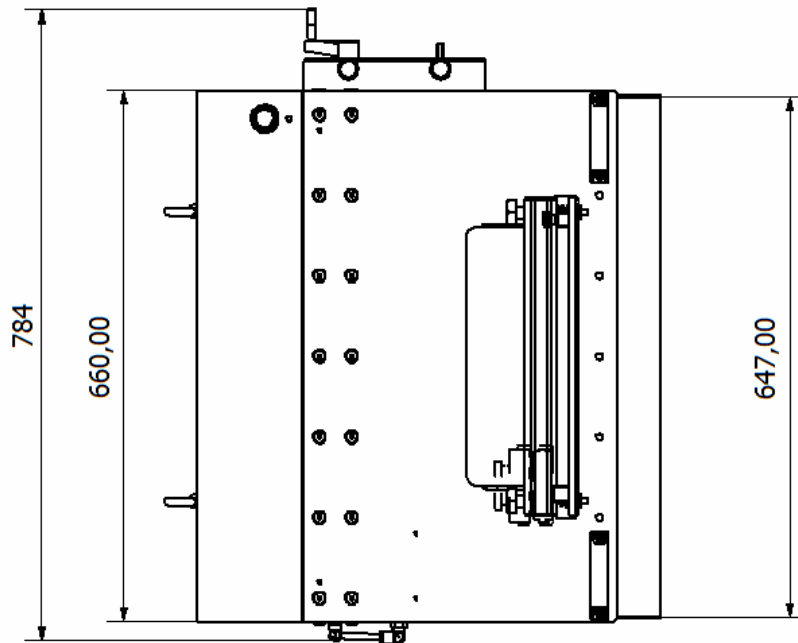
Wenn das behandelte Thema besonders wichtig ist, ist es mit einem Verweis zur Art des technischen Personals hervorgehoben, das für die Eingriffe erforderlich ist.

Alle Aktualisierungen, die HABASIT zur Optimierung der Gerätequalität für erforderlich hält, werden durch Zusenden von weiterer spezifischer Dokumentation oder eines neuen Handbuchs als Ersatz für das alte mitgeteilt.

Wenn das Gerät an einen anderen Kunden verkauft wird, müssen die Handbücher mitgeliefert werden und der neue Kunde muss HABASIT für etwaige zukünftige Änderungen und Aktualisierungen mitgeteilt werden. Ein Exemplar des vorliegenden Handbuchs im Lieferumfang des Geräts ist für das Wartungspersonal bestimmt. Dieses muss das Handbuch durchlesen, in der Nähe des Geräts aufbewahren und vor Arbeiten am Gerät konsultieren.



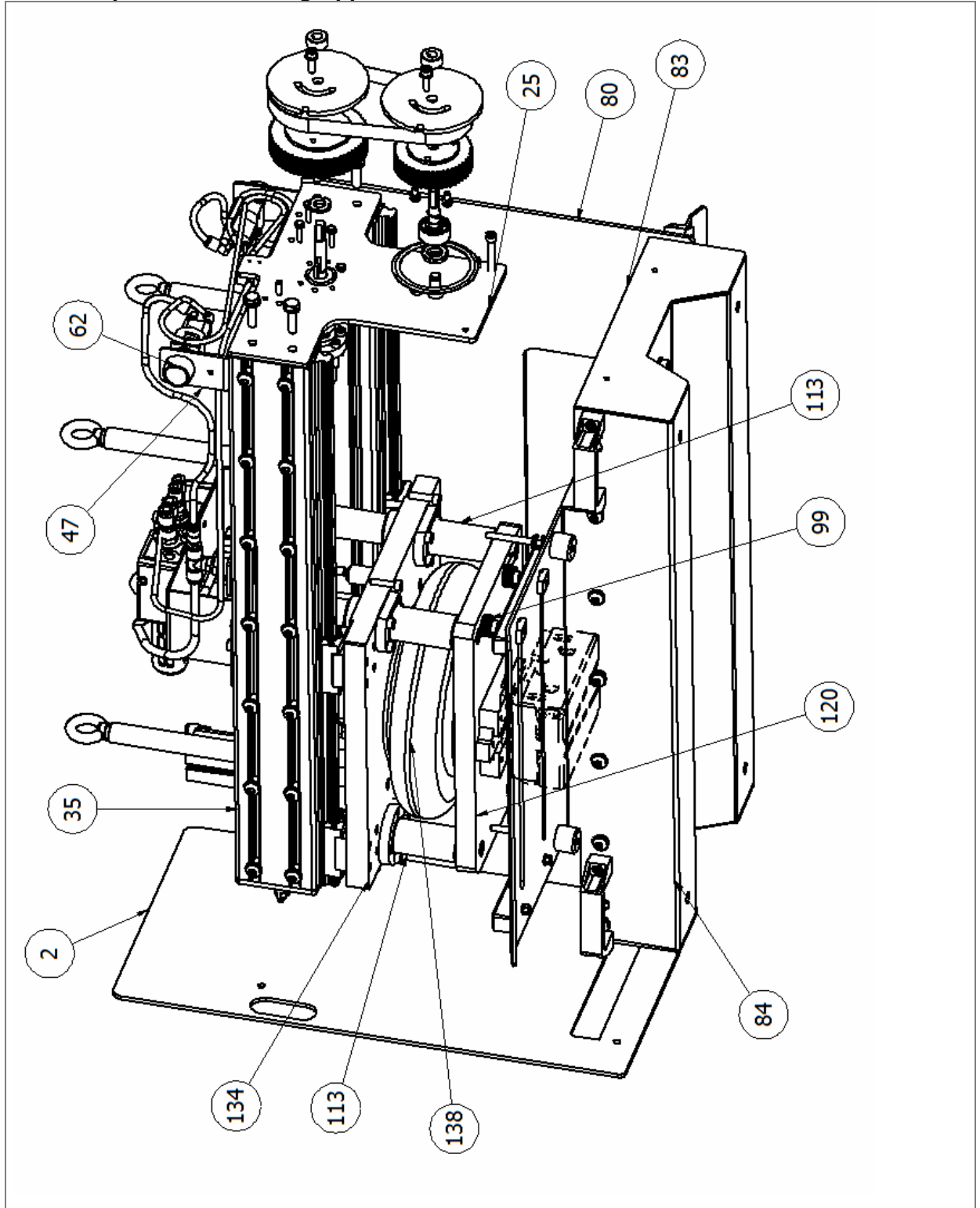
### 7.3 Abmessungen





## 8 Ersatzteile

### 8.1 Komplette Maschinengruppe





**Flex-Stanzmaschine  
AF-305/0 & AF-605/0**

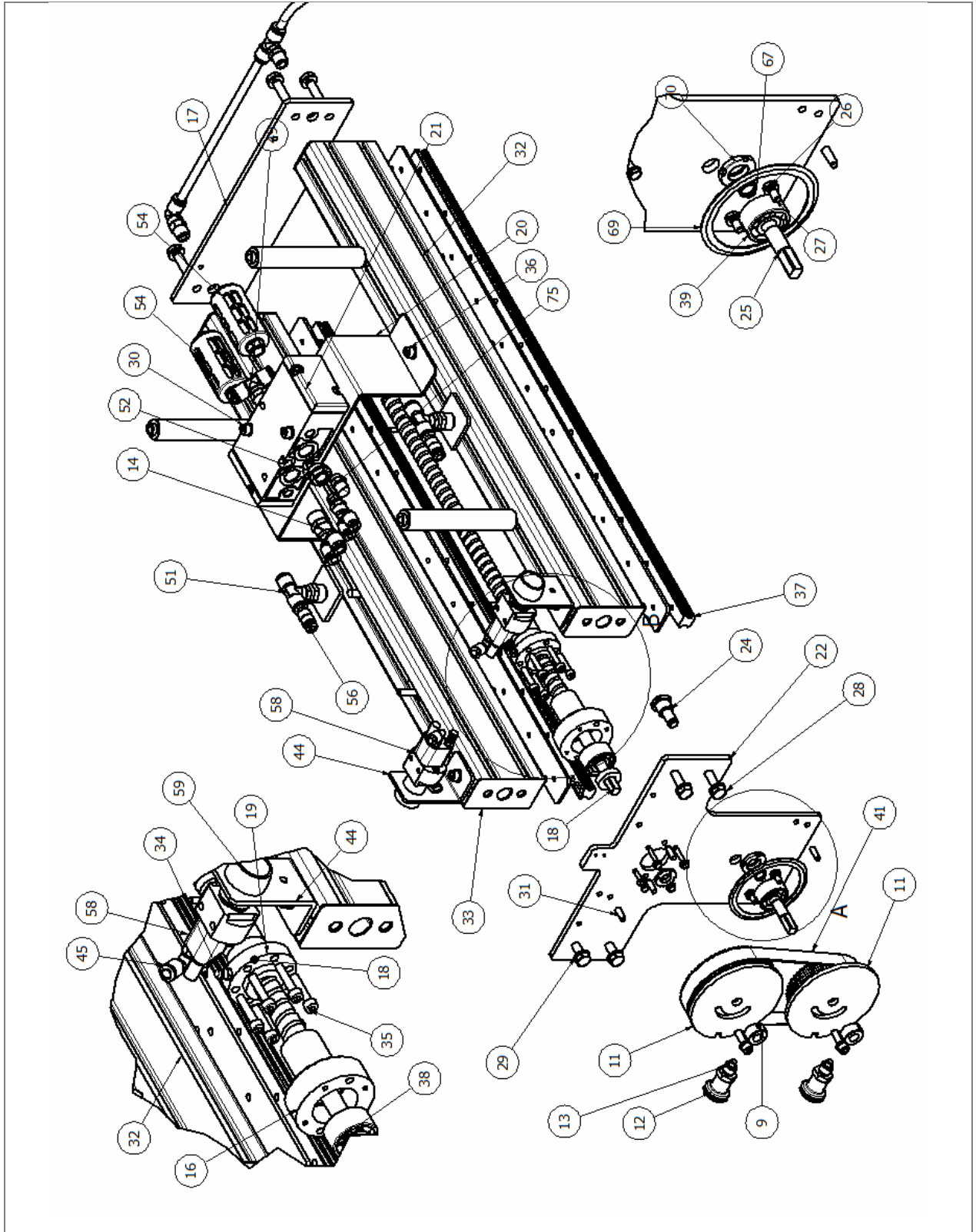
**Komplette Maschinengruppe  
H08D004762 – AF-305  
H08D004711 – AF-605**

POS.	MENGE	Art.-Nr.	BESCHREIBUNG
2	1	H08D004716	GEHÄUSE RECHTS
25	1	H08D004718	KOPF LINKS
35	2	H08D004777	TRAGENDES PROFIL ITEM 40x80 Art. 0002604
35	2	H08D004761	AF-605 TRAGENDES PROFIL ITEM 40x80 art. 0002604
47	2	H08D004733	BÜGEL STARTTASTE
62	2	H08N020251	SCHWARZE TASTE 9290_T_22_GE6_0
80	1	H08D004768	STRUKTURPLATTE LINKS
80	1	H08D004747	AF-605 STRUKTURPLATTE LINKS
83	2	H08D004756	SCHWEISSDECKEL
84	1	H08D004774	VERSTÄRKUNGS- UND AUFLAGEBLECH
84	1	H08D004755	AF-605 VERSTÄRKUNGS- UND AUFLAGEBLECH
99	4	H08N011785	DREHKNOPF MIT KEHLUNG BT.20 FP-M6
113	4	H08D004738	SCHLAUCHTRÄGER
120	1	H08D004736	BEFESTIGUNGSPLATTE FÜHRUNGEN
134	1	H08D004735	SCHLITTENPLATTE
138	1	H08N021223	BALGZYLINDER 36489 EB-250-85 FESTO





## 8.2 Trägergruppe Schlittenhalterung und- bewegung – H08D004763





**Flex-Stanzmaschine  
 AF-305/0 & AF-605/0**

**Trägergruppe Schlittenhalterung und -bewegung  
 H08D004763 – AF-305  
 H08D004714 – AF-605**

POS.	MENGE	Art.-Nr.	BESCHREIBUNG
9	2	H08N012191	POSITIONIERUNGSRING GN 705-10-E
11	2	H08D004724	SCHEIBE MIT MARKIERUNG
12	2	H08N012191	GN 607.1_PART1 – INDEXIERSTIFTE MIT RUHEPOSITION
13	2	H08N021224	GN 607.1_PART2 - INDEXIERSTIFTE MIT RUHEPOSITION
14	1	H08D004721	VERBINDUNGSSTÜCK 153143_QSY_3_8_86_0
16	1	H08D004722	LAGERHALTER
17	1	H08D004775	KOPF RECHTS
18	1	H08D004719	KUGELUMLAUFSPINDEL VCS 16X10
18	1	H08N012193	AF-605 - KUGELUMLAUFSPINDEL VCS 16X10 L=845
19	1	H08D004720	SCHNECKE RU1610 VCS
20	1	H08N021224	VENTILHALTERUNG
21	1	H08D004718	PNEUMATIKVENTIL 14952_VL_5_3_8_B6_0
22	1	H08D004728	KOPF LINKS
24	1	H08D004760	STIFT RIEMENSCHLEIBE 48
25	1	H08N010061	SCHWEISS-STIFT FÜR KURBEL
26	3	H08N012194	UNTERLEGSCHLEIBE DIN 125 - A 5,3
27	3	H08N011641	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 933 - M5 X 10
28	8	H08N010009	SCHRAUBE UNI 5739-M8X30 VERZINKT
29	8	H08N012037	UNTERLEGSCHLEIBE-UNI 6592-8.4X17 VERZINKT
30	6	H08N012097	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M6 X 45
31	4	H08D004777	PARALLELSTIFT ISO 8734 - 5 X 16 - A
32	2	H08D004761	AF-305 TRAGENDES PROFIL ITEM 40X80 ART. 0002604
32	2	H08N012204	AF-605 TRAGENDES PROFIL ITEM 40X80 ART. 0002604
33	4	H08N012205	DICHTUNG 8 80X40PE 0.0.420.80 ITEM
34	1	H08N010595	SCHMIERNIPPEL KONISCH TYP A DIN 71412 - AM 6
35	6	H08N010064	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M5 X 25
36	4	H08N012206	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M6 X 12
37	2	H08N012203	AF-305 FÜHRUNG HGR15R-640 HIWIN
		H08N012208	AF-605 FÜHRUNG HGR15R-640 HIWIN
38	1	H08N012207	KUGELLAGER MIT WINKELKONTAKT DIN 628 SKF - SKF 3201 A-2RS1
39	1	H08N012209	KUGELLAGER MIT WINKELKONTAKT DIN 628 SKF - SKF 3200 A-2RS1
41	1	H08D004733	ZAHNRIEMEN AT 5-500/16
44	2	H08N021204	BÜGEL STARTTASTE
45	2	H08N021226	L-FÖRMIGES VERBINDUNGSSTÜCK 533850_QSL_F_M5_66_0
49	1	H08N021227	T-FÖRMIGES VERBINDUNGSSTÜCK 130945_QST_B_3_8_8_106_0
51	3	H08N020014	T-FÖRMIGES VERBINDUNGSSTÜCK 130943_QST_B_1_4_8_206_0
52	1	H08N020110	REDUZIERSTÜCK 3581_D_1_4I_3_8A6_0
54	2	H08N021228	SCHALLDÄMPFER 2309 U-3/8
56	2	H08N020099	REDUZIERSTÜCK 153042_QS_8H_66_0



Autor:

Ausgabe: 08

Änderungen vorbehalten

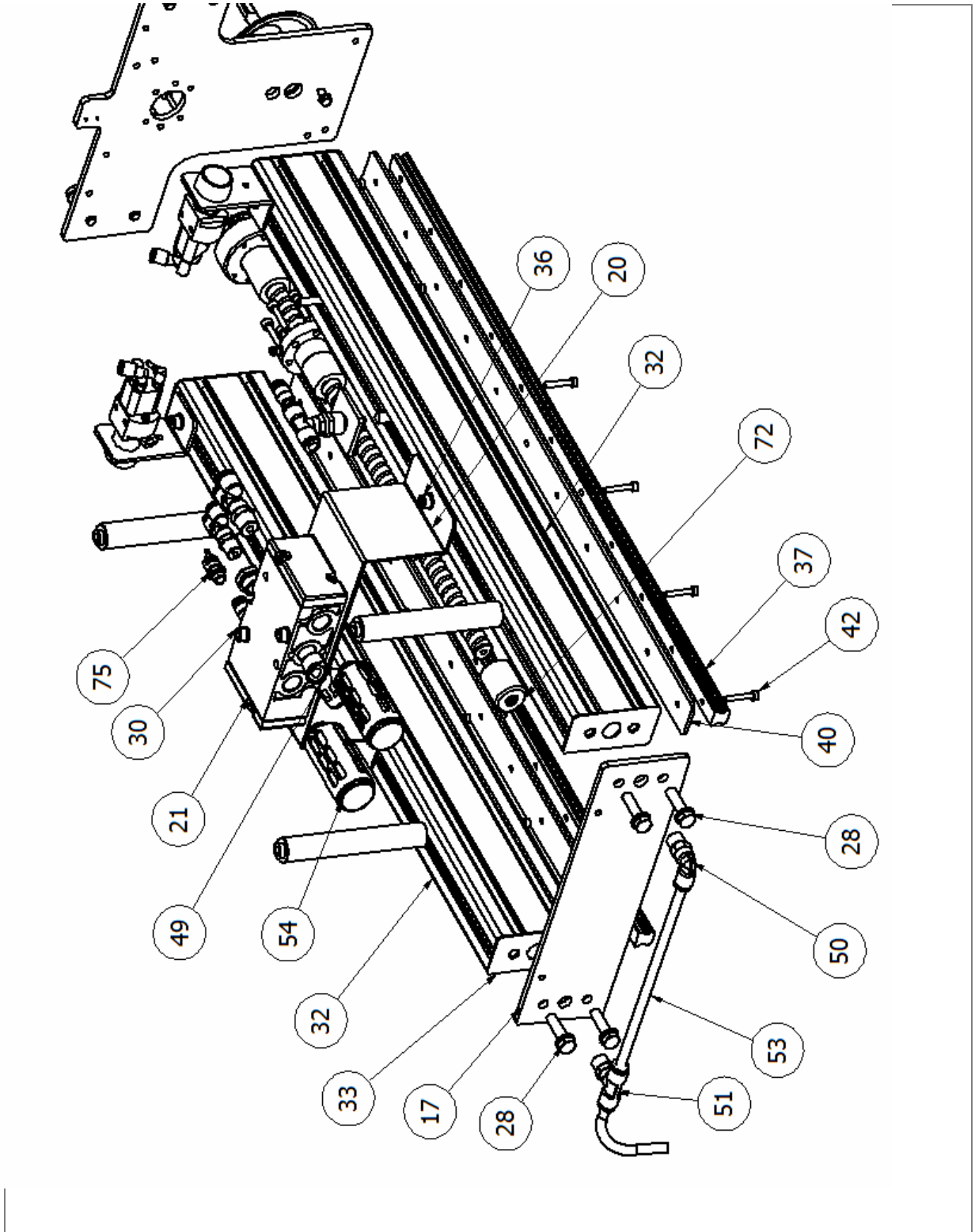
Seite 25 von 34

Ersetzt: =

58	2	H08N020251	TAFELVENTIL 3/2 6817_SV_3_M56_0
59	2	H08N012191	SCHWARZE TASTE 9290_T_22_GE6_0
67	1	IN010140	ELASTISCHER FESTSTELLRING
69	1	H08N012210	FLANSCH FÜR RIEMENSCHIBE B19



### 8.3 Trägergruppe Schlittenhalterung und- bewegung – H08D004763

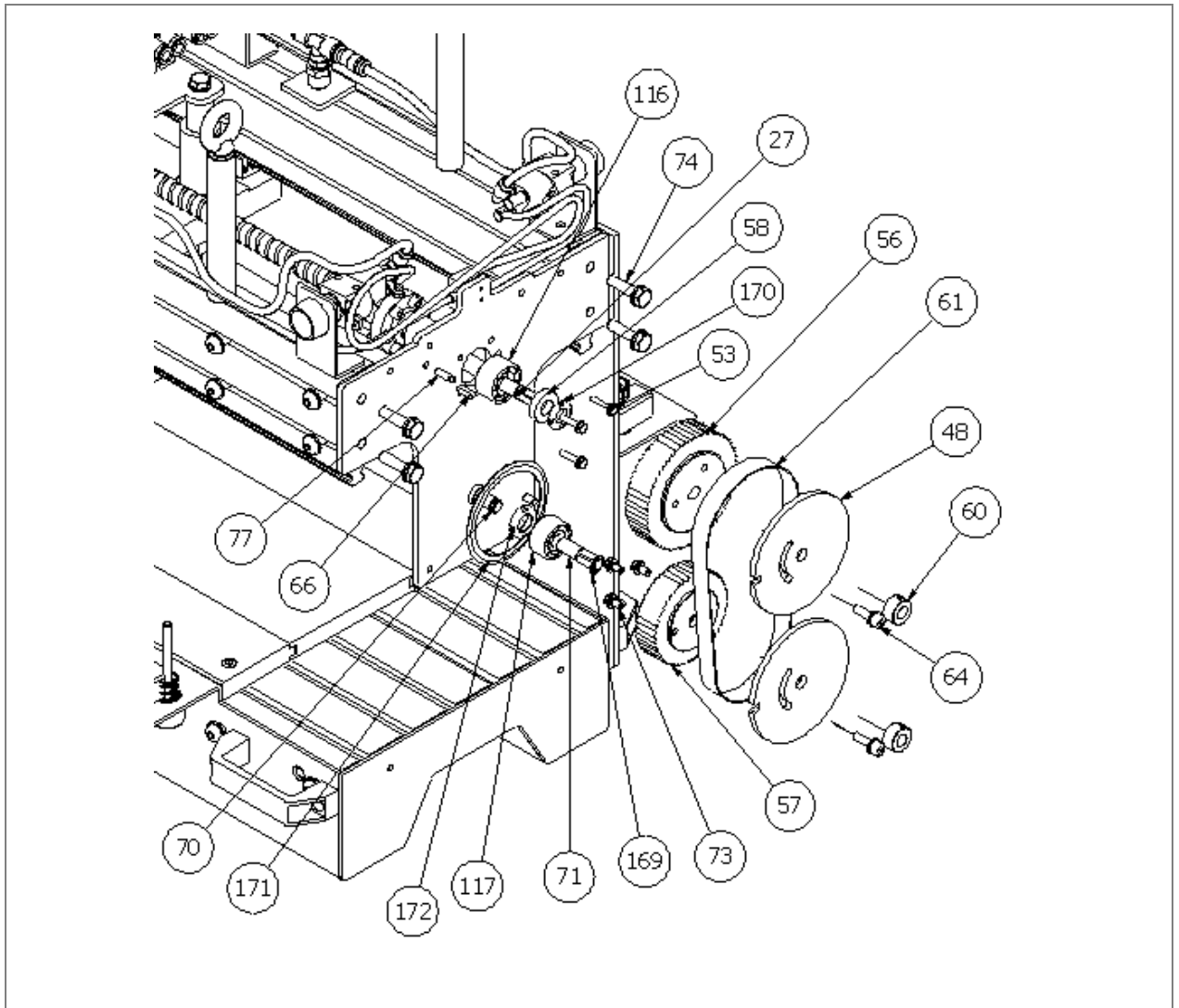




<b>FLEX- STANZMASCHINE AF-305/0 &amp; AF-605/0</b>			<b>TRÄGERGRUPPE SCHLITTENHALTERUNG UND -BEWEGUNG H08ID004763 – AF-305 H08D004714 – AF-605</b>
<b>POS.</b>	<b>MENGE</b>	<b>Art.-Nr.</b>	<b>BESCHREIBUNG</b>
17	1	H08D004722	KOPF RECHTS
20	1	H08D004720	VENTILHALTERUNG
21	1	H08N021225	PNEUMATIKVENTIL 14952_VL_5_3_8_B6_0
28	8	H08N011641	SCHRAUBE UNI 5739-M8X30 VERZINKT
30	6	H08N012037	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M6 X 45
32	2	H08D004777	AF-305 TRAGENDES PROFIL ITEM 40X80 ART. 0002604
32	2	H08D004761	AF-605 TRAGENDES PROFIL ITEM 40X80 ART. 0002604
33	4	H08N012204	DICHTUNG 8 80X40PE 0.0.420.80 ITEM
36	2	H08N010064	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M6 X 12
37	2	H08N012206	AF-305 FÜHRUNG HGR15R-640 HIWIN
37	2	H08N012203	AF-605 FÜHRUNG HGR15R-640 HIWIN
40	2	H08D004776	AF-305 – VERSTÄRKUNGSFLACHEISEN FÜR AUFLAGE
40	2	H08D004730	AF-605 - VERSTÄRKUNGSFLACHEISEN FÜR AUFLAGE
42	12	H08N011744	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M4 X 25
49	1	H08N021226	T-FÖRMIGES VERBINDUNGSSTÜCK 130945_QST_B_3_8_8_106_0
50	1	H08N021228	L-FÖRMIGES VERBINDUNGSSTÜCK 130931_QSL_B_1_4_8_206_0
51	3	H08N021227	T-FÖRMIGES VERBINDUNGSSTÜCK 130943_QST_B_1_4_8_206_0
53	1	H08N020110	SCHLAUCHSTÜCK 8
54	2	H08D004732	SCHALLDÄMPFER 2309 U-3/8
72	1	H08N021230	HINTERES DISTANZSTÜCK SCHLITTENFESTSTELLUNG
75	1	H08D004722	VERBINDUNGSSTÜCK FESTO 11955 LCN 1/8 PK 3



#### 8.4 Gruppe Schlittenbewegung – Detail Abstandindexiersystem



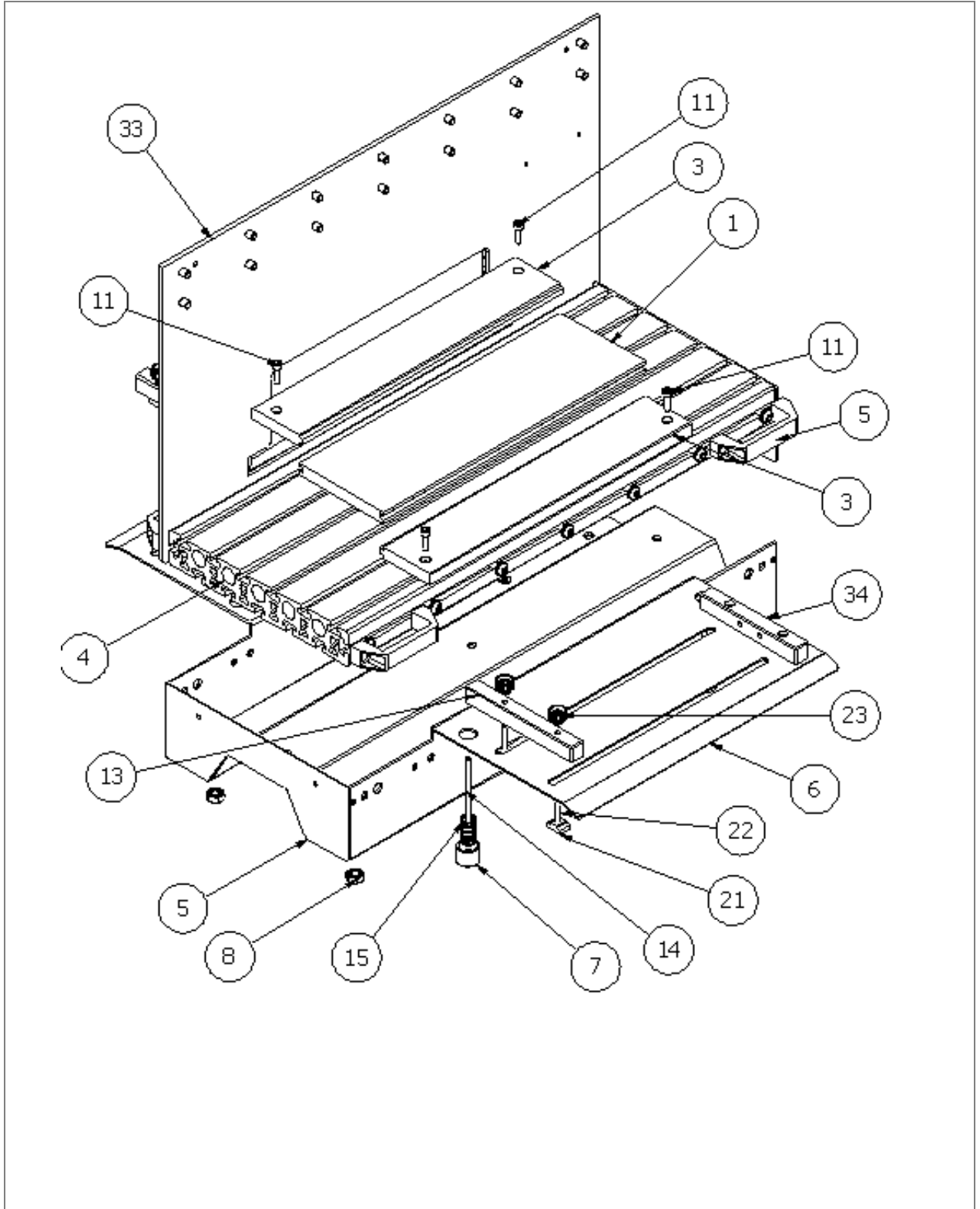


<b>Flex-Stanzmaschine AF-305/0 &amp; AF-605/0</b>			<b>Gruppe Schlittenbewegung – Detail Abstandindexiersystem</b>
<b>POS.</b>	<b>MENGE</b>	<b>Art.-Nr.</b>	<b>BESCHREIBUNG</b>
27	1	H08D004775	KUGELUMLAUFSPINDEL VCS 16X10
48	2	H08D004724	SCHEIBE MIT MARKIERUNG
53	4	H08N012211	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 933 - M4 X 20
56	1	H08D004726	RIEMENSCHLEIBE 27 AT 5/60-6
57	1	H08D004727	RIEMENSCHLEIBE 27 AT 5/48-6
58	1	H08D004725	UNTERLEGSCHLEIBE
60	2	H08N012191	POSITIONIERUNGSRING GN 705-10-E
61	1	H08N012209	ZAHNRIEMEN AT 5-500/16
62	1	H08N012048	KURBEL MT.64 AS-8X8
63	10	H08N010065	UNTERLEGSCHLEIBE DIN 125 - A 6,4
64	6	H08N010020	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M6 X 20
66	1	H08N012212	PARALLELPASSFEDER DIN 6885 - A 4 X 4 X 16
70	1	H08D004728	STIFT RIEMENSCHLEIBE 48
71	1	H08D004760	SCHWEISS-STIFT FÜR KURBEL
73	3	H08N012194	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 933 - M5 X 10
74	8	H08N011641	SCHRAUBE UNI 5739-M8X30 VERZINKT
77	4	H08N012097	PARALLELSTIFT ISO 8734 - 5 X 16 - A
116	1	H08N012208	KUGELLAGER MIT WINKELKONTAKT DIN 628 SKF - SKF 3201 A-2RS1
117	1	H08N012207	KUGELLAGER MIT WINKELKONTAKT DIN 628 SKF - SKF 3200 A-2RS1
169	1	H08N010140	ELASTISCHER FESTSTELLRING
170	1	H08N011767	ABGERUNDETE EINGEKERBTE MUTTER DIN 981 - KM 1
171	1	H08N012210	FLANSCH FÜR RIEMENSCHLEIBE B19
172	1	H08N010189	ABGERUNDETE EINGEKERBTE MUTTER DIN 981 - KM 2





### 8.5 Gruppe – H08D004674 Rahmengruppe

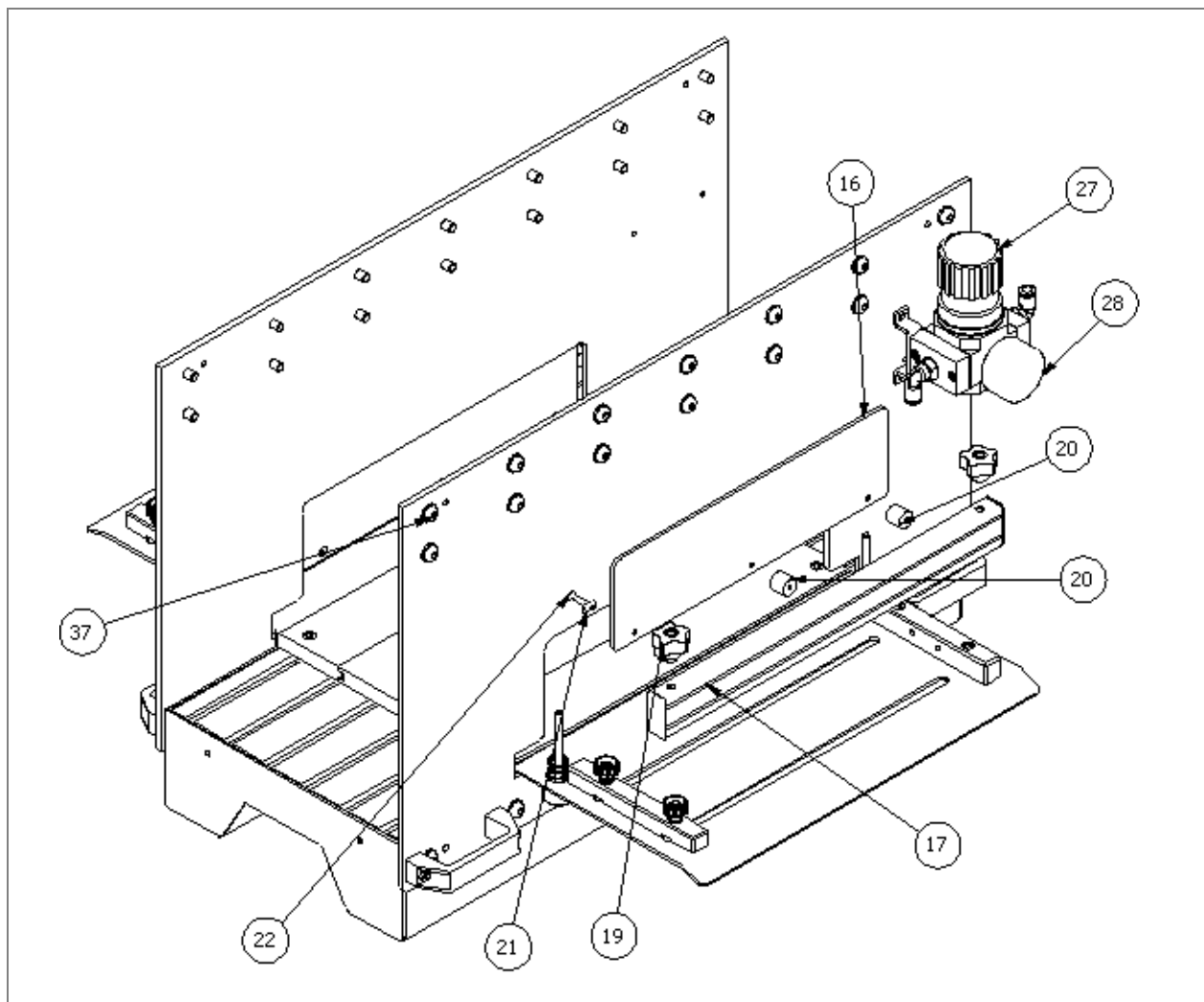




Flex-Stanzmaschine AF-305/0 & AF-605/0			H08D004764 – Rahmengruppe
POS.	MENGE	Art.-Nr.	BESCHREIBUNG
1	1	H08D004769	NYLON-STANZUNTERLAGE
1	1	H08D004748	<b>AF-605</b> – NYLON-STANZUNTERLAGE
3	2	H08D004771	FÜHRUNG STANZUNTERLAGE
3	2	H08D004750	<b>AF-605</b> – FÜHRUNG STANZUNTERLAGE
4	1	H08D004770	PROFIL AUS STRANGEPRESSTEM ALUMINIUM BOSCH 45X270 COD. 3842992927/643
4	1	H08D004749	<b>AF-605</b> – PROFIL AUS STRANGEPRESSTEM ALUMINIUM BOSCH 45X270 COD. 3842992927/643
5	2	H08D004756	SCHWEISSDECKEL
6	1	H08D004774	VERSTÄRKUNGS- UND AUFLAGEBLECH
6	1	H08D004755	<b>AF-605</b> – VERSTÄRKUNGS- UND AUFLAGEBLECH
7	4	H08D004757	STIFTSCHRAUBENBEFESTIGUNG
8	4	H08N010271	SECHSKANTMUTTER DIN 934 - M10
11	4	H08N010020	ZYLINDERKOPFSCHRAUBE DIN 912 - M6 X 20
13	2	H08D004751	FESTE FÜHRUNG
14	4	H08D004752	GEWINDESTIFTSCHRAUBE
15	4	H08N012213	FEDER 16X30
18	4	H08N012214	PROFILABDECKUNG 0037011 40X20 SCHWARZ
19	4	H08N012215	HANDRAD VCT.32B-M6 - 69844
21	4	H08D004753	DREHSCHUTZMUTTER M6
22	4	H08D004754	GEWINDESTIFT M6
23	4	H08N011785	DREHKNOPF MIT KEHLUNG BT.20 FP-M6
25	1	H08N021234	159580_LR_3_8_D_MIDI6_01
33	1	H08D004779	STRUKTURPLATTE RECHTS
33	1	H08D004747_01	<b>AF-605</b> – STRUKTURPLATTE RECHTS
34	2	H08D004780	FESTE FÜHRUNG
36	4	H08N012216	GRIFF M.443/110-CH - SCHWARZ 37001 ELESA



## 8.6 Gruppe – H08D004764 Rahmengruppe





<b>Flex-Stanzmaschine AF-305/0 &amp; AF-605/0</b>			<b>H08D004764 – AF-305 Rahmengruppe H08D004714 – AF-605 Rahmengruppe</b>
<b>POS.</b>	<b>MENGE</b>	<b>Art.-Nr.</b>	<b>BESCHREIBUNG</b>
16	2	H08D004773	AF-305 – SCHLITZSCHUTZ AUS PLEXIGLAS
16	2	H08D004759	<b>AF-605</b> - SCHLITZSCHUTZ AUS PLEXIGLAS
17	2	H08D004772	PROFIL 5 40X20 2N180 ITEM
17	2	H08D004758	<b>AF-605</b> - PROFIL 5 40X20 2N180 ITEM L=
19	4	H08N012215	HANDRAD VCT.32B-M6 - 69844
20	6	H08D004778	DISTANZSTÜCK PLEXIGLAS NIEDERHALTER
21	6	H08N012217	GLEITSTEIN ITEM M4 SITZ 5 - 0.0.370.06
22	6	H08N011518	SCHRAUBE TCSEI - DIN 7991 - M4x25
27	1	H08N021234	159580_LR_3_8_D_MIDI6_01
37	28	H08N012218	SCHRAUBE VTBEI M8x16
19	4	H08N012215	HANDRAD VCT.32B-M6 - 69844



## 9 Haftung für die Produkte und ihre Benutzung

Der Kunde ist verantwortlich für die richtige Auswahl und die Benutzung des Produkts in Bezug auf die eigenen Industrie- und/oder Geschäftsanforderungen, es sei denn, die Benutzung wurde vom technischen Personal von Habasis empfohlen, das vom Kunden eingehend über die eigenen Betriebsnotwendigkeiten informiert wurde. In diesem Fall müssen die Angaben zu den Besonderheiten der Benutzung auf jeden Fall im Auftrag aufgeführt und von Habasis bestätigt werden. Der Kunde ist immer verantwortlich für die Sicherheit im Rahmen der Produktanwendungen.

**ALLE IN DIESEM KATALOG ENTHALTENEN TECHNISCHE ANGABEN SIND SORGFÄLTIG UND ZUVERLÄSSIG; SIE SIND JEDOCH IMMER AUF STANDARDBENUTZUNGEN BEZOGEN UND RÜHREN HER AUS TESTS, DIE MIT VERKLEINERTEN PRÜFUNGSGERÄTEN AUSGEFÜHRT WURDEN; DIESE WERDEN VOM KUNDEN IM HINBLICK AUF DIE VORGESEHENE INDUSTRIELLE VERWENDUNG UND VOR ALLEM IM FALLE EINER BESONDEREN ANWENDUNG KONTROLLIERT, FÜR DIE EVENTUELLE EMPFEHLUNGEN DES LIEFERANTEN, DIE NICHT IM AUFTRAG UND DER ENTSPRECHENDEN BESTÄTIGUNG ANGEFÜHRT WERDEN, EINEN REIN RICHTUNGSWEISENDEN CHARAKTER OHNE JEDE GARANTIE IM HINBLICK AUF DIE EIGNUNG SELBIGER FÜR DIE ERREICHUNG DES GEWOLLTEN ERGEBNISSES UND OHNE JEDE VERANTWORTUNG IM HINBLICK AUF DIE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS ODER DIE ENTSPRECHUNG DES PRODUKTS VON HABASIT MIT DEN ANFORDERUNGEN DES VERARBEITUNGSPROZESSES DES KUNDEN UND DESSEN ENDERGEBNISSEN ERLANGEN, DIE AUSSERHALB JEDER KONTROLLMÖGLICHKEIT DURCH DEN LIEFERANTEN ABLAUFEN UND STATTFINDEN. HABASIT WEIST – IN DIESEM ZUSAMMENHANG – JEDE VERANTWORTUNG FÜR MÄNGEL, DEFEKTE ODER SCHÄDEN ZURÜCK, DIE MIT DER BENUTZUNG DER EIGENEN PRODUKTE ZUSAMMENHÄNGEN.**